

拒絶理由通知書

特許出願の番号	平成11年 特許願 第326839号
起案日	平成17年 7月19日
特許庁審査官	杉江 渉 3441 4F00
特許出願人代理人	渡邊 一平 様
適用条文	第29条第1項、第29条第2項、第36条

この出願は、次の理由によって拒絶をすべきものである。これについて意見があれば、この通知書の発送の日から60日以内に意見書を提出して下さい。

理 由

【理由1】 この出願の下記の請求項に係る発明は、その出願前日本国内又は外国において頒布された下記 of 刊行物に記載された発明であるから、特許法第29条第1項第3号に該当し、特許を受けることができない。

【理由2】 この出願の下記の請求項に係る発明は、その出願前日本国内又は外国において頒布された下記 of 刊行物に記載された発明に基いて、その出願前にその発明の属する技術の分野における通常の知識を有する者が容易に発明をすることができたものであるから、特許法第29条第2項の規定により特許を受けることができない。

記 (引用文献等については引用文献等一覧参照)

- ・請求項 1、3、4、6、8、10
- ・理由 1、2
- ・引用文献等 1
- ・備考

引用文献1には、金型内被覆成形用金型および金型内被覆成形方法について記載されており、

金型内被覆成形用金型については、

- 金型が塗料等の被覆剤を注入するためのインジェクタ8を備えていること（請求項1、【0027】、図1）、
- 金型の開閉方向に延在する補助キャビティ3が、金型のキャビティの全周にわたって金型キャビティに連通して設けられていること（請求項1、図1）、
- 補助キャビティの厚みが1mm以下であることが好ましいこと（請求項1、【0014】）、

ー シェアエッジ部に補助キャビティ 3 が形成されていること (図 1)、
ー 補助キャビティ 3 がパーティング面 2 に接していること (図 1)、
が記載されており、
金型内被覆成形方法については、
ー 塗料等の被覆剤の金型外への流出を防止できること (【0014】、【0019】)、
ー 補助キャビティ 3 内に成形樹脂が充填されるように、金型の型締力を制御すること (請求項 5、【0031】)、
ー 自動車産業の外板 (外装パネル)、外装部品などに使用されていること (【0002】)
が記載されている。

そうすると、請求項 1、3、4、6、8、10 に係る発明と引用文献 1 に記載された発明には、構成上の差異が認められない。

- ・請求項 2
- ・理由 2
- ・引用文献等 1
- ・備考

請求項 2 に係る発明の補助キャビティの長さが「0.5～30mm の範囲」である点について、引用文献 1 において、補助キャビティの長さを、塗料が流出しない程度に、かつ、成形樹脂が完全に充填する程度の長さに設定することは、当業者にとって設計的事項に過ぎない。

- ・請求項 9
- ・理由 2
- ・引用文献等 1
- ・備考

請求項 9 に係る発明と引用文献 1 に記載された発明とを対比すると、請求項 9 に係る発明では、金型を型締め完了前で止め、成形樹脂を射出後、金型の型締め力を高める点のに対し、引用文献 1 にはそのような記載がない点で、相違する。

しかしながら、成形樹脂を補助キャビティに完全にも充填させるために、金型を型締め完了前で止め、成形樹脂を射出成形後、金型の型締め力を高めることは、当業者が、必要に応じて、適宜採用し得る技術的事項であるし、当業者にとって予期できない効果を奏するものでもないと認められる。

引用文献等一覧

1. 特開平 9-48044 号公報

特許審査第三部 プラスチック工学 一宮 里枝
TEL. 03 (3501) 0639
FAX. 03 (3501) 0698